

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2005 年 1 月 27 日 (27.01.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/007378 A1(51) 国際特許分類⁷: B29C 43/02, 43/34, 31/04, B29B 11/10

(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/010263

(22) 国際出願日: 2004 年 7 月 13 日 (13.07.2004)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願2003-196830 2003 年 7 月 14 日 (14.07.2003) JP
特願2003-368001 2003 年 10 月 28 日 (28.10.2003) JP

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 東洋製罐株式会社 (TOYO SEIKAN KAISYA, LTD.) [JP/JP]; 〒1008522 東京都千代田区内幸町 1-3-1 Tokyo (JP).

(72) 発明者: および

(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 根本 悟 (NEMOTO, Satoru) [JP/JP]; 〒2300047 神奈川県横浜

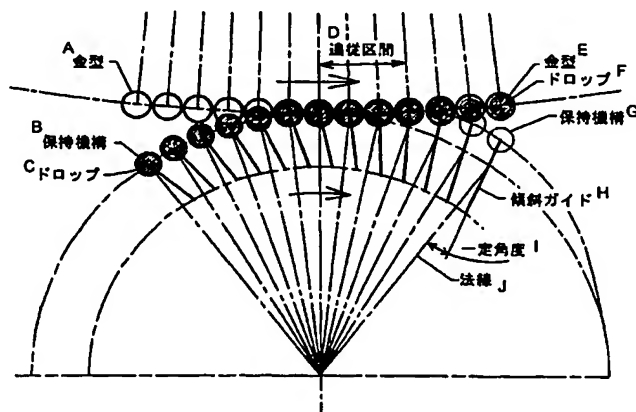
市鶴見区下野谷町 1-8 東洋製罐株式会社開発本部内 Kanagawa (JP). 木村 義彦 (KIMURA, Yoshihiko) [JP/JP]; 〒2300001 神奈川県横浜市鶴見区矢向 1-1-70 東洋製罐株式会社開発本部内 Kanagawa (JP). 伊藤 健 (ITO, Ken) [JP/JP]; 〒2300001 神奈川県横浜市鶴見区矢向 1-1-70 東洋製罐株式会社開発本部内 Kanagawa (JP). 高野 彰一郎 (TAKANO, Shochiro) [JP/JP]; 〒2300001 神奈川県横浜市鶴見区矢向 1-1-70 東洋製罐株式会社開発本部内 Kanagawa (JP). 橋本 弘之 (HASHIMOTO, Hiroyuki) [JP/JP]; 〒2300047 神奈川県横浜市鶴見区下野谷町 1-8 東洋製罐株式会社開発本部内 Kanagawa (JP). 佐々木 正幸 (SASAKI, Masayuki) [JP/JP]; 〒2300001 神奈川県横浜市鶴見区矢向 1-1-70 東洋製罐株式会社開発本部内 Kanagawa (JP).

(74) 代理人: 弁理士 小島 隆 (KOJIMA, Takashi); 〒2310048 神奈川県横浜市中区蓬萊町 1-1-7 コシノパークサイドビル 703 Kanagawa (JP).

[続葉有]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR FORCIBLY INSERTING DROP INTO COMPRESSION MOLDING MACHINE, AND MOLDING DIE FOLLOW-UP TYPE METHOD AND DEVICE FOR SUPPLYING DROP

(54) 発明の名称: 圧縮成形機にドロップを強制挿入する方法及び装置並びに成形金型追従式ドロップ供給方法及び装置

A... METALLIC MOLD
B... HOLDING MECHANISM
C... DROP
D... FOLLOW-UP DISTANCE
E... METALLIC MOLDF... DROP
G... HOLDING MECHANISM
H... TILTED GUIDE
I... SPECIFIED ANGLE
J... NORMAL LINE

(57) Abstract: [PROBLEMS] To continuously, accurately, and rapidly insert forcibly supplied molten synthetic resin lumpy bodies (drops) into a plurality of rotatingly moving compression molding dies when compression molding is continuously performed. [MEANS FOR SOLVING PROBLEMS] In this method and device for continuously supplying the drops for molding a molded product into a rotatingly moving molding female dies, a specified quantity of drops are formed by cutting the molten synthetic resin extruded from an extrusion opening part with a cutter attached to a holding mechanism and the drops are held by a holding mechanism and forcibly inserted into a molding female die recessed part. The holding mechanism on a rotatingly moving type drop supply body is moved close to the rotating molding die to match the rotating route of the holding mechanism with that of the molding die in a specified area to follow up the movement of the holding mechanism to the movement of the molding die.

[続葉有]



(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IL, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NI, SN, TD, TG).

添付公開書類:
— 国際調査報告書

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SI, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY,

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(57) 要約:

【目的】 連続的に圧縮成形を行うに際し、押出し供給される溶融合成樹脂塊状体（ドロップ）を、回転可動する複数の圧縮成形金型へ連続的に精確かつ迅速に挿入する。

【解決手段】 成形品を成形するためのドロップを回転可動する成形雌型に連続供給する方法及び装置であって、押出し開口部から押し出される溶融状態の合成樹脂を、保持機構に付設された切断具で切断して定量のドロップとし、ドロップを保持機構により保持搬送して強制的に成形雌型凹部に挿入供給する。そのとき、回転式可動型ドロップ供給体上の保持機構を回転する成形金型に接近させ、一定の範囲において保持機構と成形金型の回転軌跡を一致せしめて、保持機構の移動を成形金型の移動に追従させる。